

PRODUCTION OF QUARTZ GLASS FIBER

(2)

Patent Number: JP62297236

Publication date: 1987-12-24

Inventor(s): OOTA HIRONORI; others: 01

Applicant(s): ASAHI GLASS CO LTD

Requested Patent: JP62297236 ←

Application Number: JP19860139217 19860617

Priority Number(s):

IPC Classification: C03B37/016; C03B8/02

EC Classification:

Equivalents:

Abstract

PURPOSE: To produce the titled fiber having excellent tensile strength in high productivity, by hydrolyzing a silicon alkoxide and calcining the resultant gel fiber under a specific condition.

CONSTITUTION: A solution of a silicon alkoxide (e.g. ethyl silicate) is hydrolyzed and the solution is spun in the course of gelation reaction to obtain a gel fiber. The fiber is subjected to the primary calcination at <=600 deg.C in an oxidizing atmosphere under a tension of 100-10,000g/mm² and then to the secondary calcination at 600-1,100 deg.C for 10sec-10hr under a tension of 100-10,000g/mm² to obtain the objective quartz fiber having an average tensile strength of 60-80kg/mm².

Data supplied from the esp@cenet database - I2

BEST AVAILABLE COPY

A2231P72115-8737

自動車用連

文書	304
資料	
配布先	服部・山崎

⑩日本国特許庁 (JP) ⑪特許出願公開
⑫公開特許公報 (A) 昭62-297236

⑬Int.Cl. 識別記号 厅内整理番号 ⑭公開 昭和62年(1987)12月24日
C 03 B 37/016 8/02 8216-4G
// G 02 B 6/00 S-7370-2H 審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑮発明の名称 石英ガラス繊維の製造方法

⑯特 願 昭61-139217

⑰出 願 昭61(1986)6月17日

⑱発明者 太田 博紀 横浜市港北区篠原東1の10の17

⑲発明者 新井 太吉 横浜市旭区鶴ヶ峰2の59の1

⑳出願人 旭硝子株式会社 東京都千代田区丸の内2丁目1番2号

㉑代理人 弁理士 梅村 繁郎 外1名

明細書

1. 発明の名称

石英ガラス繊維の製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) シリコンアルコキシドの溶液を加水分解し、ゲル化反応中の溶液よりゲル状繊維を形成し、該ゲル状繊維を焼成して石英ガラス繊維を製造する方法において、前記ゲル状繊維に 100~10,000g/mm² の張力を印加しつつ、600℃より低い温度で強化ガラス気中ににおいて第1次焼成を行った後、前記 100~10,000g/mm² の張力を印加しつつ 800~1100℃の温度範囲で第2次焼成を行なうことを特徴とする石英ガラス繊維の製造方法。

(2) 特許請求の範囲第1項において、250℃以上 600℃未満の範囲の温度で第1次焼成を行うことを特徴とする石英ガラス繊維の製造方法。

(3) 特許請求の範囲第1項において、前記ゲル

状繊維を 1500℃/min. 以下の昇温速度で室温より 400℃以上 600℃未満の範囲の温度に昇温することにより第1次焼成を行うことを特徴とする石英ガラス繊維の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

【産業上の利用分野】

本発明は石英ガラス繊維の製造方法に関するものである。

【従来の技術】

加水分解によりゲル化反応中のアルコキシド溶液よりゲル状繊維を形成しこれを焼成することにより無機繊維を製造する方法が知られている。この方法により作花ら(第36(1978), 532)は石英ガラス繊維の製造を試みて

いる。即ちシリコンテトラエトキシド、水、二タノール、塩酸を適当な比に配合し、加水分解反応を促進させた後、ゲル化する前の水系性を示す溶液にガラス棒を投入して、それを手で引き上げる方法によりゲル状繊維を紡糸する。このゲル状繊維は、100℃/min. の昇温速度

で1000℃まで加熱することにより石英ガラス織維となる。これら従来技術の問題点は、(1) ゲル状組織中に残存する有機物が加熱時に抜けきらずに組織内部で炭化すること、(2) この炭化を防ぐために昇温速度を小さくする必要があり、その結果として生産性が上がらないこと、(3) 製造された織維の引張強度が小さいことが挙げられる。

【発明の解決しようとする問題点】

本発明の目的は、従来技術が有していた前述の問題点を解消しようとするものである。

【問題点を解決するための手段】

本発明は、シリコンアルコキシドの溶液を加水分解し、ゲル化反応中の溶液よりゲル状組織を形成し、該ゲル状組織を焼成して石英ガラス織維を製造する方法において、前記ゲル状組織に100~10,000g/mm²の張力を印加しつつ600℃より低い温度で酸化雰囲気中において第1次焼成を行った後、前記100~10,000g/mm²の張力を印加しつつ600~1100℃の範囲の温度で第2次焼成を行なうことを特徴とする。

焼成されるゲル状組織は通常複数本の单織維からなっている。前記ゲル状組織は、ゲル化反応中のアルコキシド溶液から紡糸された複数本の单織維を紡糸の直後に束縛して形成される。前記織維の形底から引抜いて焼成処理をすることも可能であるが、一旦チューブあるいはボビン等に巻取った後、さらに巻戻しを行って焼成処理をすることもできる。紡糸から焼成処理までに前記織維を構成する单織維の何本かはたるみをもったりまた捻挫等の原因により切断されていることがある。この場合前記織維に張力を与えるべく印加した全体の力は同じでも单織維1本当たりにかかる張力あるいはまた1mm²当たりにかかる力は、前記单織維のたるみがない場合や切断されていない場合に比し大きい。本出願人はかかる单織維の切断の防止、毛羽の発生の防止あるいは巻戻しの容易さ等を目的として紡糸直後の織維に施す油剤を開発した。該油剤処理により、焼成処理にあたってゲル状組織に從前より全體として大きな力を印加することができ

2次焼成を行うことを特徴とする石英ガラス織維の製造方法である。

また本発明は、前記第1次焼成を、250℃以上600℃未満の範囲の温度で酸化雰囲気中において行なうことを特徴とする石英ガラス織維の製造方法である。

また本発明は、第1次焼成を、前記ゲル状組織を酸化雰囲気中において1500℃/min.以下の昇温速度で室温より400℃以上600℃未満の範囲の温度に昇温することにより行なうことを特徴とする石英ガラス織維の製造方法である。

ゲル状組織の焼成が取扱を伴うため、本発明において、該ゲル状組織に印加される張力が100g/mm²未満では引張強度の向上がなくまた10kg/mm²を越えると織維の破断を生じるのでいずれも好ましくない。より望ましい範囲は上記範囲中で、100~1000g/mm²である。かかる張力は、ゲル状組織の焼成が取扱を伴うため焼成の開始時から終了時まで該組織に印加することが望ましい。

るようになつた。

充分な強度を得るための焼成としては600~1100℃の温度範囲で行なうことが必要であるが、これを室温から一気に行なうと、ゲル状組織中の有機物が抜け切るのに先立つて該ゲル状組織の緻密化がかなり進み、得られた石英ガラス織維は残存有機物が炭化し残留することにより着色したものとなる。そこで本発明においてはゲル状組織の焼成を第1次焼成と第2次焼成の2段階で行なうことを適切とするものである。即ち第1次焼成はゲル状組織から残存する有機物を充分分解し、炭素を焼失させるものであり、第2次焼成後に行なう第2次焼成は、炭素を焼失させた後のゲル状組織の焼結を促進させ所望の強度を有する石英ガラス織維を得るものである。

本発明において発明者は、250℃以上600℃未満の温度範囲でゲル状組織を加熱することにより前記第1次焼成を行なうことを提案するものである。この焼成に必要な時間は温度によって異なるが、およそ250℃から600℃程度であ

る。

また前記第1次焼成のためのゲル状繊維の加熱条件として、本願発明者等は1500°C/min. を超えない昇温速度で室温から400~600°C未満の温度に昇温することを提案するものである。またさらに好ましい昇温速度の範囲は約1000°C/min. である。昇温速度が1500°C/min. を超えると前記したように残留炭素による着色、あるいはまたゲル状繊維中の残存有機物の発火(急速な燃焼)による繊維の切断または強度劣化といった問題が生じる。この際加熱を空気中のような酸化雰囲気で行えばゲル状繊維中の残存有機物は熱分解され易く、このとき酸素濃度は高い方が好ましい(例えば無素100%)。

一方第2次焼成は第1次焼成後のゲル状繊維の焼結を促進させ所望の強度を有する石英ガラス繊維を得るためのものであって、600~1100°Cでの昇温範囲で加熱を行う。この加熱を行う時間が10秒未満では焼結不充分のために充分な強度が得られず、10時間を超えると強度の劣化を

で1000°C/min. の昇温速度で昇温し、急冷したところ、透明な石英ガラス繊維が得られた。この繊維の室温での引張強度は平均61kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.13$) であった。次いで上記の方法によりゲル状繊維を製造し、それに張力を印加することなしに上記の雰囲気、温度条件で焼成した。この石英ガラス繊維の引張強度は25kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.29$) であった。

実施例2

実施例1と同様の方法によりゲル状繊維を製造し、これを350g/mm² の張力下、酸素中にて室温から550°Cまで1000°C/min. の昇温速度で昇温し、引き続々1050°Cまで1500°C/min. の昇温速度で昇温し、急冷したところ透明な石英ガラス繊維が得られた。この繊維の室温での引張強度は平均63kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.14$) であった。

また上記ゲル状繊維を350g/mm² の張力下、空气中で上記の温度条件で焼成した。この石英ガラス繊維は一部茶色に着色したが、強度は平均

ひき起こす。好ましい加熱時間は15秒~10時間である。該加熱時間は前記した加熱の温度、その他の全般的な製造条件等を考慮して決めることができる。

第1次焼成から第2次焼成に至る昇温速度に格別の制限はない。また第2次焼成における600~1100°Cでの加熱は、その温度範囲内であれば一定の温度に保つ必要はなく、例えば600~1100°Cまで15秒でもよいし、800°Cで15秒でもよい。

【実施例】

実施例1

シリコンアルコキシドとしてエチルシリケート $Si(OCH_3)_4$ 46.2重量%、濃硫酸 0.7%、水 5.6%、エチルアルコール(7.5%からなるシリコンアルコキシド溶液を82°Cで3hr. 蒸留法による合成で紡糸液を用意し、ゲル状繊維を紡糸装置によって形成させた。繊維を150g/mm² の張力下、空气中にて室温から450°Cまで500°C/min. の昇温速度で昇温し、引き続々900°Cまで

60kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.15$) であった。

実施例3

実施例1と同様の方法によりゲル状繊維を製造し、これを380g/mm² の張力下、酸素中にて室温から550°Cまで600°C/min. の昇温速度で昇温し、引き続々1050°Cまで1500°C/min. の昇温速度で昇温し、急冷したところ透明な石英ガラス繊維が得られた。この繊維の室温での引張強度は平均70kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.12$) であった。

実施例4

シリコンアルコキシドとしてエチルシリケート $Si(OCH_3)_4$ 58.2重量%、濃硫酸 0.2%、水 11.6%、エチルアルコール30.0%からなるシリコンアルコキシド溶液を82°Cで4hr. 蒸留法による合成で紡糸液を用意し、ゲル状繊維を紡糸装置によって形成させた。それを、120g/mm² の張力下酸素中にて室温から420°Cまで1700°C/min. の昇温速度で昇温し、引き続々800°Cで3分加熱し、急冷したところ、透明な石英ガラ

ス組織が得られた。この織維の室温での引張強度は平均79kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.11$) であった。

比較例1

実施例4と同様の方法により製造したゲル状織維を、張力を印加することなしに実施例4と同じ雰囲気、温度条件で焼成した。この石英ガラス織維の室温での引張強度は平均26kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.25$) であった。

比較例2

実施例4と同様の方法により製造したゲル状織維を120g/mm² の張力下、融素中にて室温から420℃まで700℃/min. の昇温速度で昇温し、引き焼き 800℃で3分加熱し、急冷したところ、茶色に着色した石英ガラス織維が得られた。この織維の室温での引張強度は平均42kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.34$) であった。

比較例3

実施例4と同様の方法により製造したゲル状織維を120g/mm² の張力下、融素中にて室温から

う、透明な石英ガラス織維が得られた。この織維の室温での引張強度は平均39kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.37$) であった。

[発明の効果]

(1) 本発明によれば、引張強度が大幅に向上する。特にシリコンアルコキシドを出発原料として使用し、石英ガラス織維を製造する場合、従来の方法によるものは引張強度が平均40~60kg/mm² であるが、本発明によるものは平均60~80kg/mm² と向上する。

(2) 本発明によれば引張強度のばらつきが小さくなる。これは焼成中に織維に所定の張力を印加しないと、織維は自由な形に取扱い、屈曲部を有する。このような箇所では引張強度は低下するために、ばらつきも大きくなる。そこで張力を印加により織維の屈曲を防止すると、標準偏差 σ と平均 \bar{x} の比は、従来 $\sigma/\bar{x} = 0.3 \sim 0.5$ であったものが $\sigma/\bar{x} = 0.1 \sim 0.2$ に減少する。

420℃まで700℃/min. の昇温速度で昇温し、引き焼き強力を開放して800℃で3分間加熱し、急冷したところ、透明な石英ガラス織維が得られた。この織維は多少屈曲しており、室温での引張強度は平均44kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.36$) であった。

比較例4

実施例4と同様の方法により製造したゲル状織維を120g/mm² の張力下、融素中にて室温から420℃まで700℃/min. の昇温速度で昇温し、引き焼き 800℃で12時間加熱し、急冷したところ、透明な石英ガラス織維が得られた。この織維の室温での引張強度は平均48kg/mm² ($\sigma/\bar{x} = 0.25$) であった。

比較例5

実施例4と同様の方法により製造したゲル状織維を120g/mm² の張力下、融素中にて室温から420℃まで700℃/min. の昇温速度で昇温し、引き焼き 800℃で8秒加熱し、急冷したところ、

(3) 本発明によれば、焼成時間の大半を短縮により生産性が向上し、コトダムが可能となる。従来ゲル状織維中の有機物を完全に除去し、着色のないしかも高強度を有する石英ガラス織維を得るために数時間の加熱が必要となっていたが、本発明ではこれに数分間を要するだけであり、高い生産性が得られる。

代理人 有田義一
印